中文使用手冊

105SL

2008.1.8 印製

Zebra® 105*SL*

使用者指南

© 2005 ZIH Corp.

The copyrights in this manual and the label print engine described therein are owned by Zebra Technologies Corporation. Unauthorized reproduction of this manual or the software in the label print engine may result in imprisonment of up to one year and fines of up to $10,000 (17 U.S.C.506). Copyright violators may be subject to civil liability.

This product may contain ZPL®, ZPL II®, and ZebraLink™ programs; Element Energy Equalizer® Circuit; E3®; and AGFA fonts.

Software © ZIH Corp. All rights reserved worldwide.

ZebraLink and all product names and numbers are trademarks, and Zebra, the Zebra logo, ZPL, ZPL II, Element Energy Equalizer Circuit, and E3 Circuit are registered trademarks of ZIH Corp. All rights reserved worldwide.

CG Triumvirate is a trademark of AGFA Monotype Corporation. All rights reserved worldwide. CG Triumvirate(tm) font © AGFA Monotype Corporation. Intellifont® portion © AGFA Monotype Corporation. All rights reserved worldwide.

UFST is a registered trademark of AGFA Monotype Corporation. All rights reserved worldwide.All other brand names, product names, or trademarks belong to their respective holders.

Zebra 105*SL*

使用者指南

本使用者手冊內提供了許多基本資訊，包括如何安裝和操作列印機，以及操作者可自行處理的簡易調整。

您可以洽詢當地經銷商，以取得 Zebra 105*SL* 列印機更多詳細的資訊：

31560	105*SL* 維修手冊 CD
13372	105*SL* 使用者 CD

45541L	ZPL 程式指南卷 1
45542L	ZPL 程式指南卷 2
45631	ZPL II 程式指南 CD

內容

規格 2
　色帶和印字頭磨損 2
耗材類型 3
色帶 4
　何時使用色帶 4
　色帶塗佈面 4
裝入耗材和色帶 5
　裝入耗材 5
　裝入色帶 8
　移除使用完畢的色帶 9
功能控制項目 10
　前面板按鍵 10
　前面板燈號 10
校準 11
配置 12
預防性維護 14
　印字頭與平壓滾輪的清潔 14
調整 16
　插栓定位 16
　調整印字頭壓力 16
　調整耗材感應器位置 17

規格

電力	90–264 VAC, 48–62 Hz	
初始耗電量	最大電量	180W
	最小電量	19W
環境條件	操作時	40°F (5°C) 至 104°F (40°C)
		20% - 85% 相對濕度 (non-condensing)
	儲存	–40°F (–40°C) 至 +140°F (+60°C)
		5% - 85% 相對濕度 (non-condensing)
保險絲	F5A，250V，5 x 20 mm IEC 標準的保險絲，由列印機隨附或向 Zebra 科技公司購買。	

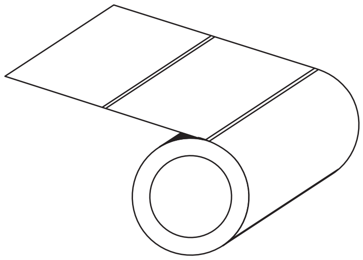
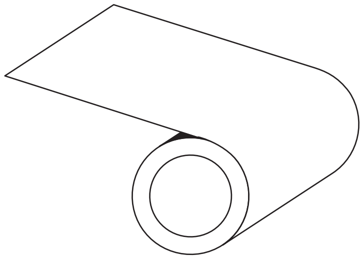
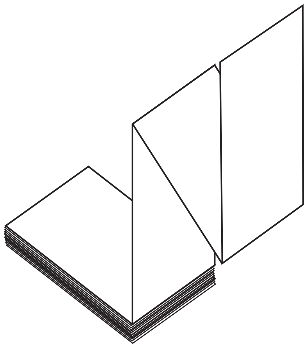
色帶和印字頭磨損

在熱轉印模式時，需要在執行校準之前裝入色帶。列印機以熱感應模式使用時，請勿裝入色帶。105*SL* 列印機所使用色帶的寬度必須等於或大於耗材。Zebra 色帶的台紙表面非常平滑，可防止印字頭被耗材磨損。如果色帶比耗材窄，則印字頭無法受到保護，可能造成永久的損磨。

耗材類型

列印機可使用多種耗材 (表 1)。

表 1 • 耗材類型

耗材類型	耗材外觀	說明
非連續型捲筒耗材		此耗材是捲在核軸上的紙卷。每一張標籤都以間隙、凹洞或孔隔開，讓您看到標籤的尾端及下一張標籤的開端。使用有孔或凹洞的耗材時，耗材感應器的位置在孔或凹洞的正上方。
連續捲狀耗材		此耗材是捲在核軸上的紙卷，沒有間隙、孔、凹洞或黑色標記。這可讓影像列印在標籤上的任何位置。
折疊耗材		此耗材以 Z 字形折疊。

色帶

色帶是單面塗佈蠟質、樹脂或混合的薄膜，會在熱轉印期間轉印到耗材上。

何時使用色帶

列印時，熱轉印耗材需要色帶，但熱感應耗材則不需要。若要決定某耗材時是否必須使用色帶，請執行耗材刮塗測試。

若要執行標籤刮塗測試，請完成下列步驟：

1. 用您的指甲在耗材的列印面上快速刮塗。
2. 耗材上會出現黑色標記嗎？

如果黑色標記 ...	則耗材是 ...
沒有出現在耗材上	**熱轉印**。需要色帶。
出現在耗材上	**熱感應**。不需要色帶。

色帶塗佈面

色帶的捲法可以塗佈面向內或向外捲 (圖 1)。

圖 1 • 色帶塗佈面在外側或內側

外側　　　　內側

1. 從襯墊剝離標籤。
2. 將標籤具黏性面的角落貼到色帶捲的外側。
3. 將標籤剝離色帶。
4. 觀察結果。色帶的墨水有剝落或微粒黏在標籤上嗎？

如果色帶的墨水 ...	則 ...
黏著到標籤	色帶塗佈面在**外側**表面。
沒有黏著到 標籤	色帶塗佈面在**內側**表面。若要加以驗證，請對色帶捲的內側重複此測試。

裝入耗材和色帶

裝入耗材

圖 **2** • 裝入耗材悁 – 印機零件

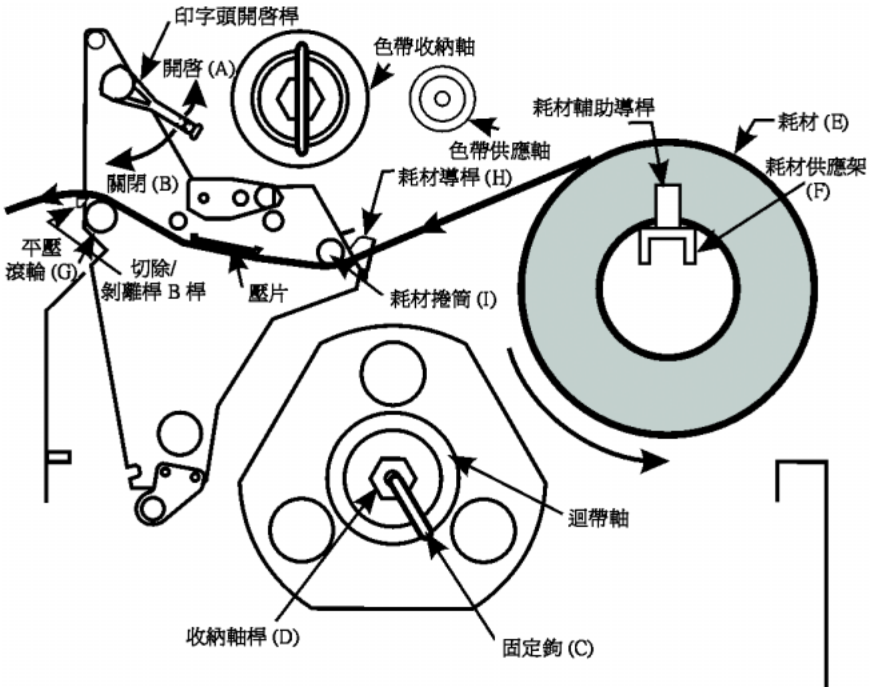
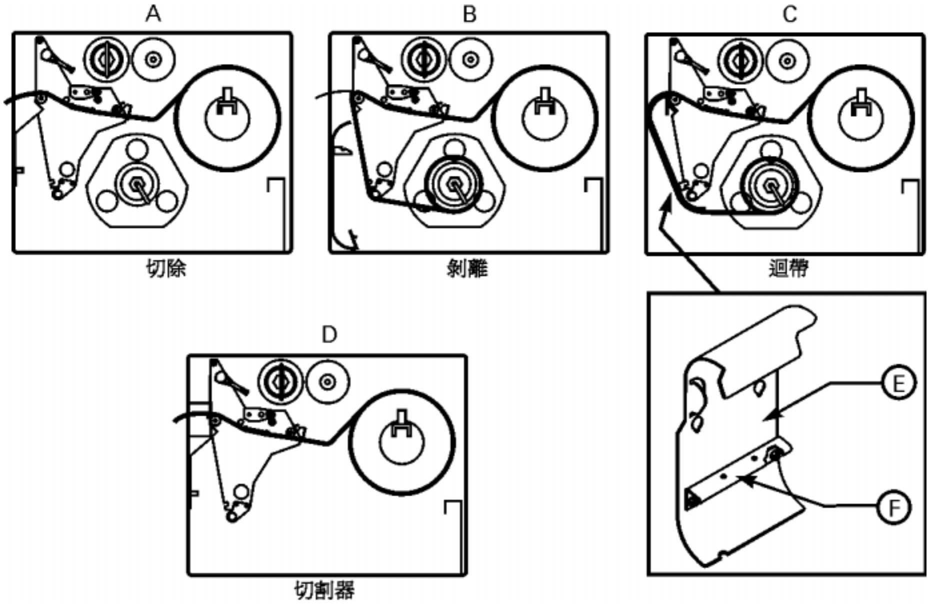


圖 **3** • 耗材裝入模式



在切除模式裝入捲狀耗材 (圖 3-A)

1. 將耗材捲筒 (圖 2-E) 放在耗材供應架上 (圖 2-F)。
2. 將印字頭上方的開啓桿轉動到開啓 (圖 2-A) 的位置，開啓印字頭。
3. 鬆開耗材導桿 (圖 2-H) 手轉螺絲，將耗材導桿儘可能的拉離列印機主體。
4. 將耗材穿過耗材捲筒 (圖 2-I)，通過上耗材導板與主耗材導桿之間，經過印字頭下方，再通過平壓滾輪的上方 (圖 2-G)。
5. 調整耗材導桿 (圖 2-H) 的位置，直到導桿接觸到耗材外緣，但不使耗材捲曲爲止。確定導桿與耗材的邊緣平行，再將手動螺絲拴緊。
6. 將印字頭上方的開啓桿轉動到關閉 (圖 2-B) 的位置，將印字頭關閉。
7. **重要：** 調整耗材感應器位置，請參閱 17 頁。

剝離模式 (圖 3-B)

附註 • 若要得到最佳的列印品質，請在水平的平面上安裝列印機。這對使用寬耗材特別有幫助。如果平面不夠水平，耗材可能會 痁黐勦 在迴帶軸上，使得列印品質不佳。

1. 在前面板上選擇適當的列印模式。
2. 如果有安裝迴帶板，請將它拆下，並放在前面板內部的兩個固定螺絲上。對準托架上的凹槽，讓標籤感應器能夠感應到剝落的標籤。
3. 請依照切除模式的指示裝入耗材 (圖 3-A)。裝入耗材時，在切除台外預留 39” (1 公尺) 的耗材。如果使用標籤耗材，請先移除這個部份的標籤來做爲起頭。
4. 從收納軸桿處 (圖 2-D) 將固定鉤移開 (圖 2-C)。如果您使用的是核軸，移除核軸上所有標示帶，然後將它滑放到迴帶軸，直到剛好緊靠導板。
5. 將台紙捲繞在迴帶軸 1 至 2 圈，並重新安裝固定鉤 確定耗材台紙靠在台紙導板上。(某些類型的耗材，特別是標籤耗材，爲避免耗材鬆脫，您可能須將耗材尾端固定在核軸上。除非必要，<u>請勿</u>固定標籤耗材。)

   附註 • 在關閉印字頭開啓桿前，請確定耗材運行的路徑符合下列條件：(1) 耗材定位緊靠於內導桿，而與外導桿和耗材輔助導桿則稍接觸即可，(2) 耗材拉緊，(3) 當捲繞在迴帶軸 / 核軸上時，耗材本身要和運行路徑平行。

6. 以上所有動作完成後，關閉印字頭開啓桿，將耗材固定位。如果校準不正確的話，迴帶軸 / 核軸上材料的迴帶動作會不正常，如此可能影響耗材的運作和 / 或列印。

迴帶模式 (圖 3-C)

附註 • 若要得到最佳的列印品質，請在水平的平面上安裝列印機。這對使用寬耗材搭配寬型列印機特別有幫助。如果平面不夠水平，耗材可能會 痁黐勦 在迴帶軸上，使得列印品質不佳。

1. 請從耗材盒內列印裝置前方的儲存位置，取出耗材迴帶板 (圖 3-E)。
2. 反轉迴帶板，讓固定鉤板的邊 (圖 3-F) 向下。
3. 將固定鉤板插入側板的低開啓處，再插入迴帶板使其緊靠住主機體。

4. 請依照切除模式的指示裝入耗材 (圖 3-A)。裝入耗材時，在切除台外預留 39” (1 公尺) 的耗材。如果使用標籤耗材，請先移除這個部份的標籤來做為起頭。
5. 從收納軸桿處 (圖 2-D) 將固定鉤移開 (圖 2-C)。如果您使用的是核軸，移除核軸上所有標示帶，然後將它滑放到迴帶軸，直到剛好緊靠導板。
6. 如 圖 2 和 圖 3-C 旋轉耗材，並且在下列位置繞 1 至 2 圈：(1) 迴帶軸上，並重新安裝固定鉤，或 (2) 3” (76.2 mm) 的核軸上。(對於某些類型的耗材，特別是標籤耗材，為避免耗材鬆脫，您可能須將耗材尾端固定在核軸上；除非必要，請勿固定標籤耗材。)

附註 • 在關閉印字頭開啓桿前，請確定耗材運行的路徑符合下列條件：(1) 耗材定位緊靠於內導桿，而與外導桿和耗材輔助導桿則稍接觸即可，(2) 耗材拉緊，(3) 當捲繞在迴帶軸 / 核軸上時，耗材本身要和運行路徑平行。

7. 以上所有動作完成後，關閉印字頭開啓桿，將耗材固定位。如果校準不正確的話，迴帶軸 / 核軸上材料的迴帶動作會不正常，如此可能影響耗材的運作和 / 或列印。

切割器模式 (圖 3-D)

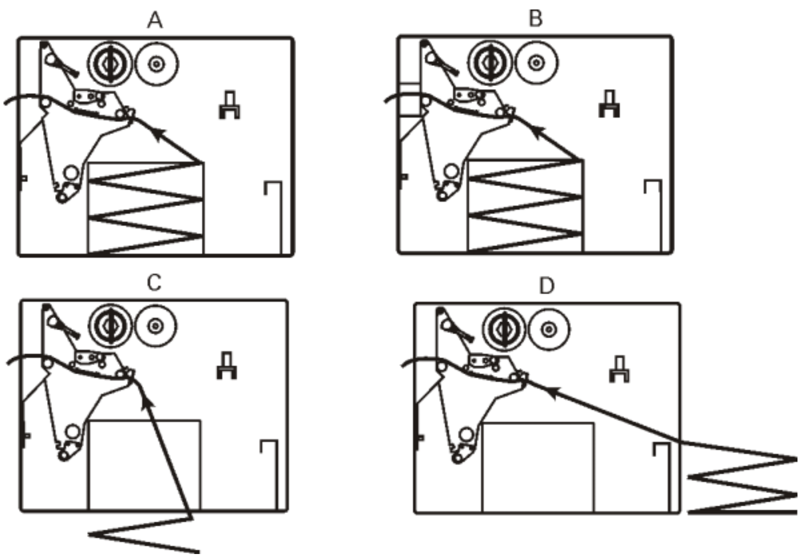
1. 請依照上文切除模式的說明裝入耗材 (圖 3-A)，而經由切割器模組則依圖 3-D 所示裝入耗材。
2. 請確定切割器選項為可用，且已安裝在列印機上，並使用前面板按鍵和顯示螢幕設定切割器模式。

裝入折疊耗材

請參閱 圖 4。折疊耗材可以放置在耗材盒底部、折疊耗材供應匣、或是由列印機外，由底部或背面送進耗材。

調整耗材導桿 (圖 2-H) 上的手轉螺絲以避免耗材滑動，並確定和耗材邊緣平行。

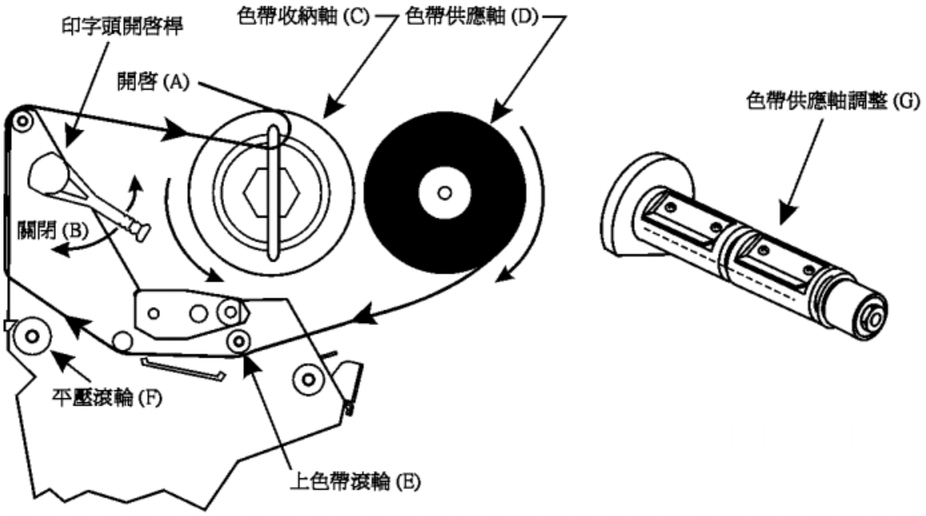
圖 4 • 裝入折疊耗材



裝入色帶

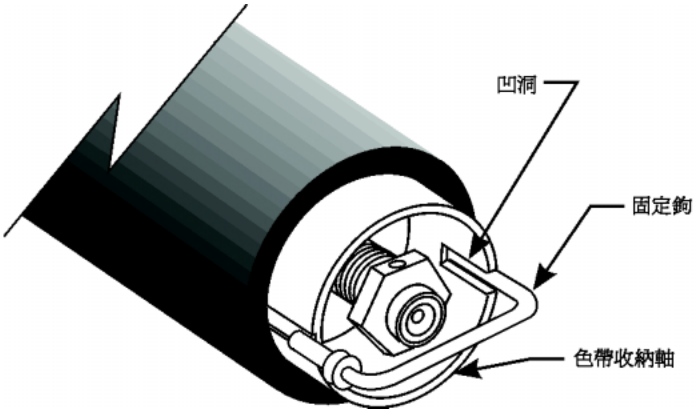
請參閱 圖 5。當裝入色帶時，請確定將色帶核軸向上推至色帶供應軸上 (圖 5-D)。請勿使用比耗材窄的色帶。

圖 5 • 裝入色帶



1. 校準色帶供應軸的區段 (圖 5-G)。
2. 請將色帶捲放在色帶供應軸上 (圖 5-D)。
3. 請爲您的色帶做一段起頭。切除一段大約 152 到 305 mm (6 到 12 吋) 的耗材 (標籤和台紙)，將這段耗材上的標籤撕開。將此段標籤一半貼於此段耗材 (台紙)，另一半則貼於色帶尾端，如此便完成了色帶的起頭。
4. 開啓印字頭 (圖 5-A)，將色帶起頭經由上色帶滾輪下方 (圖 5-E) 通過平壓滾輪 (圖 5-F)，再穿過印字裝置。
5. 在將色帶捲繞在色帶收納軸之前 (圖 5-C)，請確定色帶固定鉤放置正確。色帶固定鉤應貼緊安裝，如 圖 6 所示。

圖 6 • 色帶收納軸



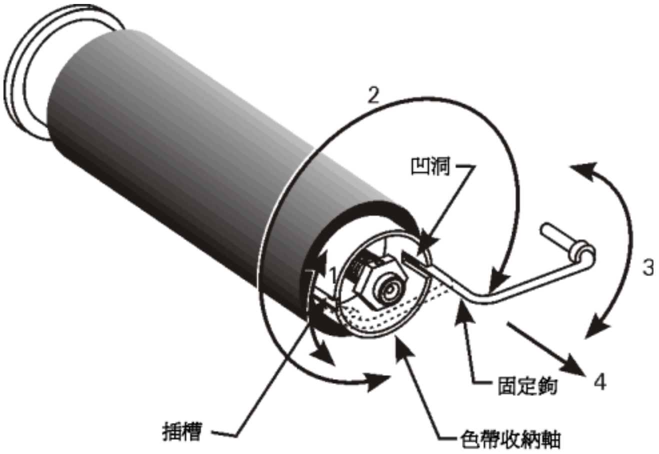
6. 將色帶起頭捲繞在色帶收納軸上 (圖 5-C)，並逆時鐘旋轉數次。
7. 關閉印字頭 (圖 5-B)。

移除使用完畢的色帶

請參閱 圖 7。

1. 中斷色帶收納軸上色帶的動作。
2. 把固定鉤從位置 (1) 滑動到位置 (2) 使它從槽孔中彈出。
3. 在位置 (3) 使固定鉤來回搖動，然後在位置 (4) 直接把它拉出。
4. 從色帶收納軸上取下並移除使用過的色帶。
5. 從色帶供應軸移除空的核軸。

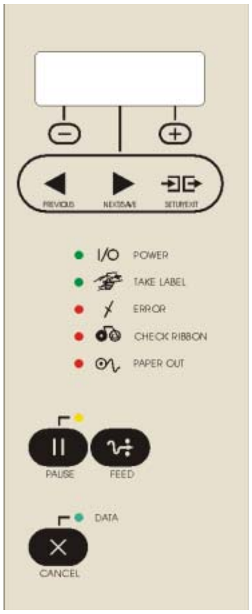
圖 7 • 移除色帶



功能控制項目

前面板按鍵

表 2 • 前面板按鍵

按鈕 / 按鍵	說明	
	按下以進入 / 退出暫停模式。	**圖 8 • 前面板** 
	每按一次鍵則送出一空白標籤。	
	(僅作用於暫停模式) 按一次取消目前標籤批次的列印。若要清除整個緩衝區，請按住直到 DATA (資料) 燈號熄滅。	
	這些按鍵用於組態程序。	

前面板燈號

表 3 說明前面板燈號的操作內容。

附註 • 如果某一操作狀況致使燈號恆亮，而同時另一個狀況使同一個燈號閃爍，則燈號會閃爍。

表 3 • 前面板燈號

燈號	狀態	燈號指示
POWER (電源) 	熄滅	列印機關閉或未接上電源。
	開啓	列印機開啓。
TAKE LABEL (送入標籤) 	熄滅	正常操作。
	閃爍	(僅在剝離模式) 標籤可用。標籤移除後才會繼續列印。

表 3 • 前面板燈號 (繼續)

燈號	狀態	燈號指示
ERROR (錯誤) 	熄滅	正常操作 — 列印機沒有錯誤。
	閃爍	列印機有錯誤。如需詳細資訊，請檢查顯示螢幕。
CHECK RIBBON (檢查色帶) 	熄滅	正常操作 — 正確裝入色帶。
	開啓	列印暫停，前面板顯示警告訊息，且 PAUSE (暫停) 燈號亮起。如果列印機在熱感應模式：色帶已安裝。如果列印機在熱轉印模式：沒有安裝色帶。
紙張輸出 	熄滅	正常操作 — 已正確安裝耗材。
	開啓	耗材感應器沒有感應到耗材。列印暫停，螢幕顯示錯誤訊息，且 PAUSE (暫停) 燈號亮起。
PAUSE (暫停) 	熄滅	正常操作。
	開啓	列印機已停止所有的列印作業。可能是 PAUSE (暫停) 鍵被按下、標籤格式中包含暫停指令、線上讀碼機偵測到錯誤、或是偵測到列印機的錯誤。請參考顯示螢幕以獲取詳細資訊。
DATA (資料) 	熄滅	正常操作 — 未接收或處理資料。
	開啓	正在處理或列印資料 — 目前未收到任何資料。
	閃爍	列印機正在從主機接收資料或傳送狀態資訊給主機。當列印機無法再接收資料時，閃爍的速度會減緩，只要再接收到資料，便會返回正常操作。

校準

正確安裝耗材或色帶後，將列印機開啓。列印機會執行開機自我檢測 (POST)。檢測完成後，顯示螢幕會出現 「列印就緒」的字樣。

列印機會自動校準。在這過程中，列印機會送出一些標籤以自動決定標籤長度及色帶感應器設定。當印字頭開啓時，這個程序就會一再重複。

重要 • 如果自動校準功能關閉，當安裝不同類型的耗材或色帶時，請從 LCD 功能表執行色帶與耗材校準程序。

配置

當自我檢測 (POST) 完成並顯示 「列印就緒」後，您可以使用前面板顯示螢幕及其下方五個按鍵，以設定應用程式的列印機參數。在 表 4 中的配置程序包含讓您列印機正常運作所需的資訊，但是其內容仍有丕周全的地方。請參閱使用者手冊以取得詳細資訊。

當顯示 PRINTER READY (列印就緒) 時，按下 SETUP/EXIT (設定/離開) 進入配置模式。

請遵循 表 4 中的步驟。您可以隨時按下 SETUP/EXIT (設定/離開) 離開配置模式 (請遵循本表結尾的指示)。

- 當螢幕左上角出現一個星號 (*)，表示您已變更目前儲存於記憶體中的設定。
- 若要變更參數，請使用位於螢幕下方的左 (-) 和右 (+) 兩邊的黃褐色橢圓按鍵：

+ 增加數值，回答 「是」表示 「開啓」，或顯示下一個選擇範圍。

− 降低數值，回答 「否」表示 「關閉」，或顯示上一個選擇範圍。

表 4 • 配置

按下：	螢幕顯示：	動作 / 說明：
—	PRINTER READY (列印就緒)	列印機正常操作。
SETUP/EXIT (設定/離開)	DARKNESS (明暗度)	按下 (+) 或 (-) 鍵以變更列印的明暗度。 小心：將明暗度設定爲能提供良好列印品質的最低設定值。將明暗度設定爲太高可能會導致墨水塗污，甚至腐蝕色帶。
變更前面板顯示語言 (如果顯示語言已設定爲你的慣用語言，請略過本段)：		
PREVIOUS (上一個)	LANGUAGE (語言)	按下 (+) 或 (-) 鍵以變更前面板顯示文字的語言。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	DARKNESS (明暗度)	按下 (+) 或 (-) 鍵以變更列印的明暗度。 小心：將明暗度設定爲能提供良好列印品質的最低設定值。將明暗度設定爲太高可能會導致墨水塗污，甚至腐蝕色帶。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	TEAR OFF (切除模式)	按下 (+) 或 (-) 鍵以變更列印後切除台上耗材的位置。如果標籤在錯誤的位置上被切除，請調整這個設定。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	PRINT MODE (列印模式)	按下 (+) 或 (-) 鍵以選取切除模式、剝離模式、切割器模式或迴帶模式。請確定您所選取的模式適用於您指定的列印機上 (其中有些模式需要特別的選項)。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	MEDIA TYPE (耗材模式)	按下 (+) 或 (-) 鍵以選取連續或非連續型的耗材類型。非連續型：此列印機藉由感應標籤之間的切口、間隔、膠片或黑色標記，來決定標籤的長度。連續型：您必須在標籤格式中設定標籤長度指示 (如果您是使用 ZPL 或 ZPLII，則是 ^LLxxxx)。

表 4 • 配置 (繼續)

按下：	螢幕顯示：	動作 / 說明：
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	SENSOR TYPE (感應器類型)	按下 (+) 或 (-) 鍵以選取膠片或標記感應模式。如果您的耗材背面沒有黑色標記，請將列印機保持預設 (膠片) 設定值。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	PRINT METHOD (列印方式)	按下 (+) 或 (-) 鍵以選取您要使用的列印方式；熱感應 (不用色帶) 或熱轉印 (使用熱轉印耗材及色帶)。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	列印寬度	按下 (+) 或 (-) 鍵以設定適用於耗材的列印寬度，至少需與耗材等寬。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	MAXIMUM LENGTH (最大長度)	按下 (+) 或 (-) 鍵以設定列印長度的最大值。選取最接近的數值，但不可少於使用中標籤長度。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	LIST FONTS (字型清單)	按下 (+) 或 (-) 鍵以列印可用字體的清單。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	LIST BAR CODES (條碼清單)	按下 (+) 或 (-) 鍵以列印可用條碼的清單。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	LIST IMAGES (影像清單)	按下 (+) 或 (-) 鍵以列印可用影像的清單。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	LIST FORMATS (格式清單)	按下 (+) 鍵以列印目前列印機內所有 DRAM、選用 EPROM 或選用記憶卡等格式的清單。
NEXT/SAVE (下一個/儲存)	LIST SETUP (設定清單)	按下 (+) 鍵以列印目前列印機配置設定值的清單。
SETUP/EXIT (設定/離開)	SAVE SETTINGS (儲存設定值)	按下 (+) 或 (-) 鍵以選取： PERMANENT (永久) — 當電源關閉時儲存變更。 TEMPORARY (暫時) — 儲存變更，直到再一次變更或電源關閉。 CANCEL (取消) — 取消進入配置模式後所做的變更。 LOAD DEFAULTS (載入預設值) — 載入所有參數的出廠預設值。 **附註：** 請參閱使用者手冊！這需要校準與重新設定印字頭電阻。 LOAD LAST SAVE (載入上次儲存) — 載入最後永久儲存的值。 按下 NEXT/SAVE (下一個/儲存) 以接受選擇。
—	PRINTER READY (列印就緒)	您已結束配置模式，現在列印機可以正常操作。

預防性維護

依照以下排程執行下列清潔動作。

表 5 • 預防性維護排程

區域	方法	間隔
印字頭	溶劑 *	熱感應列印模式： 在耗材每一次轉動之後 (或 150 公尺長的折疊耗材)。 熱轉列印模式： 在每一次色帶轉動之後。
滾筒	溶劑 *	
傳導感應器	吹風	
耗材感應器	吹風	
耗材路徑	溶劑 *	
色帶感應器	吹風	
黑色標記感應器	吹風	
標籤可用感應器	吹風	每月。
切除桿	溶劑 *	視需要。
壓片	溶劑 *	
切割器	溶劑 *	

* 使用 Zebra 的 「預防性維護套件」 (型號 47362)，或使用含 90% 異丙醇和 10% 去離子水的溶劑。

印字頭與平壓滾輪的清潔

不穩定的列印品質，例如條碼或圖形上出現空隙，表示印字頭可能已經髒污。為得到最佳效果，請在每一次色帶轉動之後執行下列清潔程序。

請在使用每一捲熱轉印色帶 (1500 呎或 450 公尺)，每一捲熱感應色帶 (500 呎或 150 公尺) 後，或當 LCD 上顯示 「立即清潔印字頭」時，進行清潔。

附註 • 進行這個程序時不需要將電源關閉。如果您關閉電源，所有儲存在列印機暫存記憶體的資料將會遺失。

小心 • 如果有一條印字頭資料或電源纜線沒有正確連線，就可能發生印字頭產生高溫過熱的現象，接觸印字頭會造成嚴重燒傷，但螢幕仍顯示錯誤的 「印字頭冷卻」訊息。讓印字頭冷卻。

小心 • 操作任何對靜電- 敏感的元件時，如電路板和印字頭，請先做好適當的靜電防護措施。

1. 將印字頭開啓桿移動到開啓的位置，以開啓印字頭。
2. 將耗材與色帶從列印裝置中取出。

3. 在塗抹器上使用 Zebra 的「預防性維護套件」(型號 47362)，或使用含 90% 異丙醇和 10% 去離子水的溶劑，將印字頭元件從頭到尾徹底擦拭。(印字頭就是在黃色區域正後方的灰 / 黑色部份)。閒置幾秒鐘讓溶劑蒸發。
4. 轉動平壓滾輪然後使用溶劑徹底清潔。
5. 使用刷子 / 吸塵器將紙絨布清乾淨，並清除滾輪、耗材感應器、黑色標記感應器與色帶感應器上的灰塵。
6. 如有需要，請重新裝入色帶與 / 或耗材。將開啓桿移動到關閉的位置，以關閉印字頭。您現在可以繼續列印。

附註 • 如果列印品質沒有改善，請嘗試以清潔印字頭專用的清潔薄膜來清潔印字頭。這種經過特殊塗佈的質材能夠在不毀損印字頭的情況下，移除髒污的積垢。請參閱使用者手冊或聯絡經過授權的 Zebra 經銷商或零售商，以取得更多詳細資訊。

調整

插栓定位

調整插栓，將其滑動到適當的位置，以在耗材上均勻施壓。

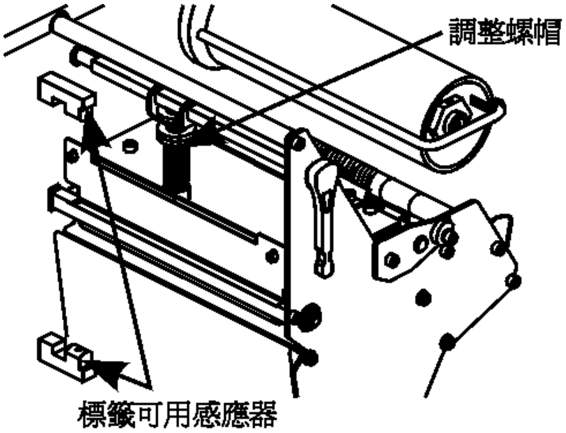
調整印字頭壓力

如果列印時有一端太輕，或是使用厚的耗材，請調整印字頭的壓力。請參閱 圖 9。

1. 降低明暗度設定並列印一些標籤。
2. 鬆開上方的鎖緊螺帽。
3. 使用調整螺帽增加或減少壓力，直到已列印區域左右兩邊的明暗度相同為止。
4. 增加明暗度到所需的層次。
5. 轉緊螺帽。

附註 • 使用能提供所需列印品質的最低壓力，以增長印字頭的使用壽命。

圖 9 • 調整印字頭壓力



調整耗材感應器位置

必須定位好耗材感應器，才能偵測到標籤間的 「膠片」，或是耗材上的切口或凹洞。

出廠設定值應適用於大部份的應用程式。如果不是，則要適當地調整。

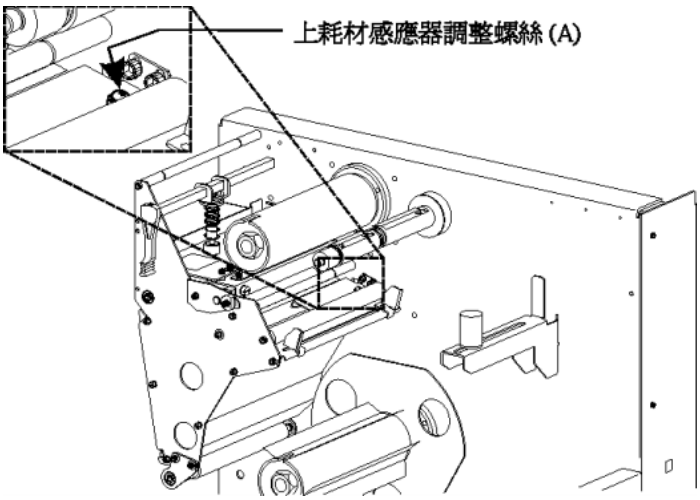
調整上耗材感應器

請參閱 圖 10。

1. 取出色帶。找到上耗材感應器。
2. 鬆開螺絲。
3. 將上感應器沿著凹槽滑動，直到感應器達耗材的膠片、切口或凹洞的正上方。
4. 轉緊螺絲。

附註 • 調整耗材感應器時，與感應器連接的線路可能需要通過列印機主架上的電線出口導出。

圖 10 • 上耗材感應器



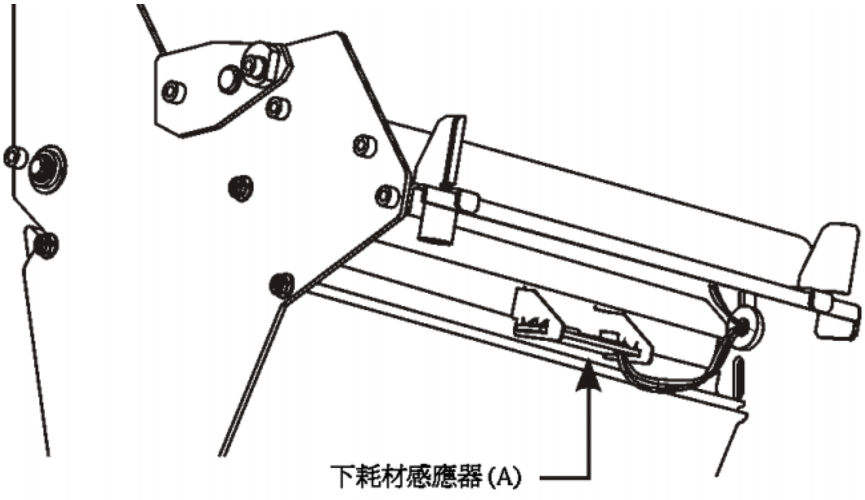
調整下耗材感應器

請參閱 圖 11。

1. 找到位於後齒輪軸下方的下耗材感應器組合。(就是裝著電路板的彈簧夾)
2. 滑動感應器，直到兩個黃色紅外線放射器位於上耗材感應器下方為止。視需要輕輕地將電線拉出 (電線應該有一點鬆脫)。

附註 • 如果將感應器向內移動，因而形成一個大的電線環，請將列印機電子端的外皮移除，並輕輕地拉出電線。鉗緊電線，使電線不會與任何的傳動帶磨擦。

圖 11 • 下耗材感應器



Zebra Technologies Corporation
333 Corporate Woods Parkway
Vernon Hills, Illinois 60061.3109 U.S.A.
電話：+1 847.634.6700
傳真：+1 847.913.8766

Zebra Technologies Europe Limited
Zebra House
The Valley Centre, Gordon Road
High Wycombe
Buckinghamshire HP13 6EQ, UK
電話：+44 (0) 1494 472872
傳真：+44 (0) 1494 450103

客戶訂單 # 980531-261 修訂 A 版
© 2005 ZIH Corp.